

SLEEVE FOR INSULATING PIPES AND METHOD OF PRODUCING SAME

Publication number: SU1558310

Publication date: 1990-04-15

Inventor: LAUREN KHENNING DZHON EMIL (FI)

Applicant: PARTEK AB (FI)

Classification:






- International: *F16L59/05; B32B1/08; F16L59/02; F16L59/04; B32B1/00; F16L59/02; F16L59/04; (IPC1-7): F16L59/04*

- European: B32B1/08; F16L59/02B; F16L59/04

Application number: SU19823461547 19820705

Priority number(s): FI19810002123 19810706

Also published as:

 EP0069543 (A2)
 US4576206 (A1)
 JP58065396 (A)
 FI812123 (A)
 EP0069543 (A3)

more >>

Report a data error here

Abstract not available for SU1558310

Data supplied from the *esp@cenet* database - Worldwide



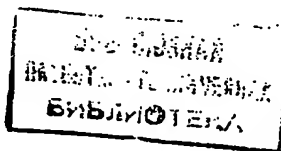
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1558310 A3**

(51) 5 F 16 L 59/04

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГИИТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ



- (21) 3461547/23-29
(22) 05.07.82
(31) 812123
(32) 06.07.81
(33) FI
(46) 15.04.90. Бюл. № 14
(71) Ой Партек АБ (FI)
(72) Хеннинг Джон Эмиль Лаурен (FI)
(53) 621.646(088.8)
(56) Патент США № 3336951,
кл. 138 - 137, опублик. 1968.

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДЛЯ ТРУБ И ГИЛЬЗА ДЛЯ ИЗОЛЯЦИИ ТРУБ

(57) Изобретение м.б. использовано при нанесении теплоизоляции на трубопроводы. Цель изобретения - повышение производи-сти при изготовлении теплоизоляционных элементов для труб большого диаметра. Мату из минеральной ваты придадут цилиндрическую форму в пресс-

форме. На поверхность мата с V-образными вырезами наносят слой минеральной ваты, содержащий неотвержденное связующее. Их спрессовывают с одновременным воздействием нагревающей среды для отверждения связующего наложенного слоя ваты. Внутреннюю поверхность наружного слоя покрывают связующим перед введением слоя в пресс-форму. Гильзу для изоляции труб изготавливают из минеральной ваты, отвержденной термореактивным связующим. Гильза состоит из наружного слоя, представляющего собой основную часть изоляции и имеющего замкнутые вырезы, позволяющие мату при сгибании принимать полукруглую форму, и более тонкого внутреннего слоя. Внутренний слой имеет толщину 15-20 мм. Длина вырезов в наружном слое составляет 70-85% его толщины для придания жесткости открытой гильзе. 2 с. и 1 з.п. ф-лы, 3 ил.

Изобретение относится к строительству трубопроводов и может быть использовано при нанесении на них теплоизоляции.

Цель изобретения - повышение производительности при изготовлении теплоизоляционных элементов для труб большого диаметра.

На фиг. 1 показана полукруглая теплоизоляционная гильза; на фиг. 2 - заготовка из минеральной ваты с вы-

резами, используемая для изготовления гильзы для трубы; на фиг. 3 - пресс-форма для изготовления гильзы, разрез.

Гильза для изоляции труб состоит из наружного изоляционного слоя 1 из минеральной ваты, имеющей относительно низкую плотность, например шлаковаты или стекловаты. Слой 1 имеет радиальные щелевые вырезы 2, проходящие в осевом направлении и имеющие V-образную форму. Вырезы 2 в готовом

(19) **SU** (11) **1558310 A3**

елии закрыты. Глубина щелевых вы-
зов составляет 75-80% толщины наруж-
ного слоя. На внутренней поверхности
наружного слоя 1 находится связанный
с ним внутренний слой 3 из минераль-
ной ваты, имеющей высокую плотность
и содержащей столько термореактивно-
го связующего, что слой 3 имеет боль-
шую прочность и обеспечивает прочность
наружного слоя 1.

Наружный слой 1 может иметь снару-
жи защитную оболочку из стекловолок-
на, бумаги или алюминиевой фольги. Из-
готавливают теплоизоляционные элементы
(полугильзы) с помощью пресс-формы
(фиг. 3).

Предварительно изготовленную из-
вестным способом плоскопараллельную
плиту из минеральной ваты, составляю-
щую слой 1 (фиг. 2) и имеющую требуе-
мую толщину и необходимое количество
параллельных щелевых вырезов 2, уста-
навливают в наружную часть 4 пресс-
формы и на нее укладывают слой необ-
работанной минеральной ваты, содержа-
щей неотвержденное связующее вещество.
Этот слой из минеральной ваты может
иметь, например, толщину примерно
50 мм и плотность примерно 70 кг/м³.
Затем устанавливают внутреннюю часть
пресс-формы и спрессовывают уложен-
ные слои минеральной ваты до тех пор,
пока расстояние между частями 4 и 5
пресс-формы, а следовательно, толщина
слоя необработанной минеральной ваты,
не станет равным примерно 15 - 20 мм.
Одновременно в слой необработанной
минеральной ваты подают горячий воз-
дух через перфорации 6, выполненные
во внутренней части 5 пресс-формы,
под воздействием которого в течение
примерно 20 - 30 с происходит отверж-
дение связующего вещества, после чего
слой 3 становится прочным и одновре-
менно связывается с минеральной ва-
той слоя 1, предварительно отвержден-
ной. Для повышения связи слоев 1 и 3
плоскопараллельная плита может быть
покрыта связующим веществом после об-
разования щелевых вырезов и до уклад-
ки на нее необработанной минеральной
ваты слоя 3, при этом связующее ве-
щество проходит в щелевые вырезы 2 и,

скрепляя их, помогает сохранить полу-
круглую форму элементам, которая опре-
деляется прочностью внутреннего слоя
3. Элементы могут быть выполнены не
только в виде полугильзы, но и одной
трети или одной четверти полной гиль-
зы, что позволяет использовать их для
теплоизоляции труб большого диамет-
ра.

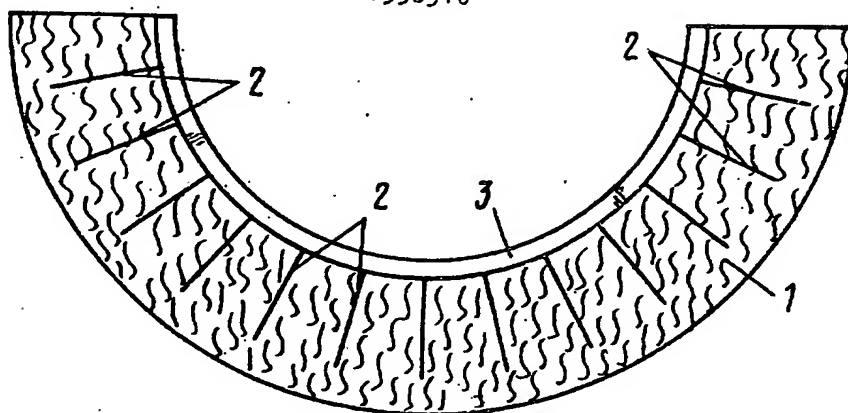
Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

1. Способ изготовления теплоизоля-
ционных элементов для труб, заключаю-
щийся в придании цилиндрической формы,
соответствующей форме и наружному ди-
аметру трубы, мату из минеральной ва-
ты, пропитанной термореактивным от-
вержденным связующим, имеющему V-об-
разные вырезы, отличающийся
с я тем, что, с целью повышения про-
изводительности при изготовлении теп-
лоизоляционных элементов для труб
большого диаметра, придание цилиндри-
ческой формы мату осуществляют в
пресс-форме, при этом на поверхность
мата с V-образными вырезами наносят
слой минеральной ваты, содержащей не-
отвержденное связующее, и спрессовы-
вают их с одновременным воздействием
нагревающей среды для отверждения
связующего наложенного слоя минераль-
ной ваты.

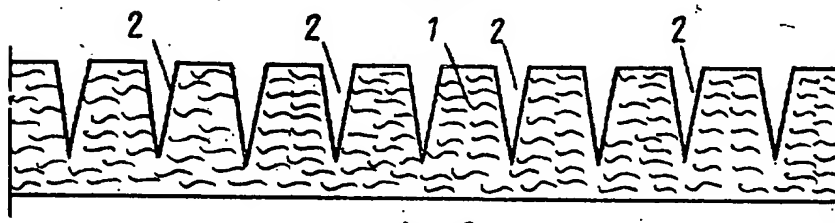
2. Способ по п. 1, отличаю-
щийся с я тем, что внутреннюю поверх-
ность наружного слоя покрывают связу-
ющим перед введением слоя в пресс-фор-
му.

3. Гильза для изоляции труб, изго-
товленная из минеральной ваты, отверж-
денной термореактивным связующим, сос-
тоящая из наружного слоя, представля-
ющего собой основную часть изоляции и
имеющего замкнутые вырезы, позволяю-
щие мату, из которого она изготовля-
ется, при сгибании принимать полу-
круглую форму, и более тонкого внут-
реннего слоя, отличающаяся с я
тем, что внутренний слой имеет толщи-
ну 15 - 20 мм, а длина вырезов в на-
ружном слое составляет 70 - 85 %
его толщины для придания жесткости
открытой гильзе.

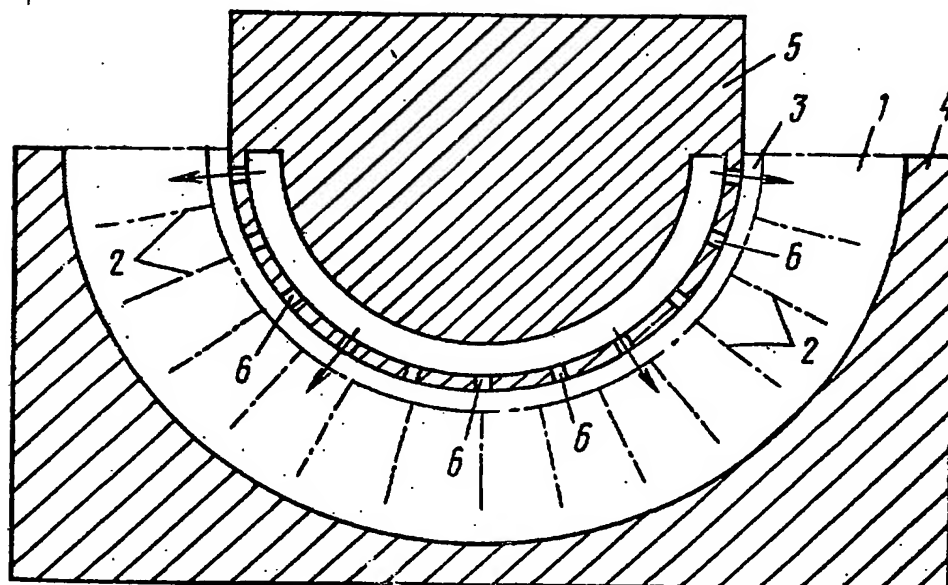
1558310



Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3

Редактор А. Огар Составитель А. Старикова
Техред Л. Олейник Корректор С. Шекмар

Заказ 725 Тираж 561 Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101